Lexique



Contrôle du facteur de puissance et limitation des harmoniques dans les réseaux électriques



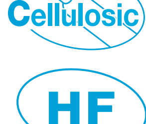
Soudage en mode pulsé et réglage synergique



Poste multi-tensions



Aide au réglage du générateur

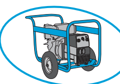


Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques

Amorçage haute fréquence



Voltage **R**educe **D**evice = réduction de la valeur de tension à vide (tension de repos pour plus de sécurité)



Compatible groupe électrogène (se référer aux Instructions de sécurité, d'utilisation et de maintenance du poste)



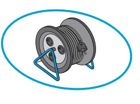
Packaging chantier



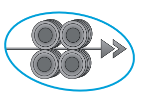
Période de garantie des matériels professionnels



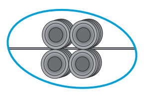
Période de garantie des matériels industriels



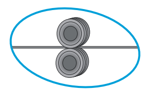
Utilisation avec câble primaire de grande longueur (L : 70 m, section : 3 x 2,5 mm²)



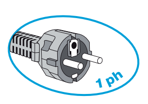
Dévidage 4 galets moteur



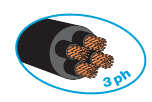
Dévidage 4 galets



Dévidage 2 galets



Alimentation monophasée (livré avec une prise 16A moulée)



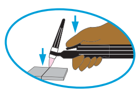
Alimentation triphasée (livré sans prise)



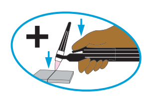
Consommation électrique réduite



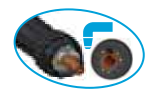
Poste modulaire



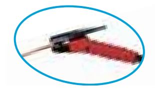
TIG Lift - Amorçage au touché



TIG Lift - Amorçage au touché avec simulation 4 temps



Installation plasma avec raccord central



Possibilité de faire du gougeage



Nouveau produit



Nouveau design

Généralités sur le soudage à l'arc électrique

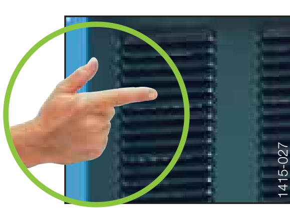
Indice de protection IP 23

La plupart des sources de courant de SAF-FRO ont un indice de protection de type IP 23.

Signification : IP  

2 Un objet de plus de 12,5 mm de diamètre ne peut pénétrer et venir en contact avec un élément interne sous tension dangereuse.

3 La source de courant est protégée contre toute détérioration en cours d'utilisation par de l'eau tombant en pluie avec un angle maximal de 60° (IP 21 : protection contre les chutes d'eau verticales).





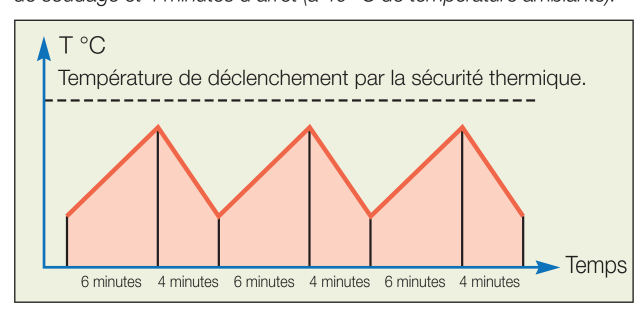


Les équipements SAF-FRO présentés dans ce catalogue ont été conçus pour une utilisation industrielle et professionnelle et ne sont, en général, pas conformes à la norme EN 61000-3-2/12 (sauf indication contraire). Si ils sont raccordés au réseau public basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de l'appareil de s'assurer, par consultation de son opérateur électrique si nécessaire, que l'appareil peut être raccordé au réseau (voir également le manuel d'instructions).

Facteur de marche (défini par la norme EN 60 974-1)

Cycle de fonctionnement . . . . .10 min
A température ambiante . . . . . .40 °C

Exemple : 250 A à 60% signifie que, en cycle stabilisé en température, la source de courant pourra fournir 250 A avec un cycle de 6 minutes de soudage et 4 minutes d'arrêt (à 40 °C de température ambiante).



A 100% de facteur de marche, la source de courant peut fournir en permanence, l'intensité correspondante, à 40 °C de température ambiante.

Le Plus sécurité : VRD

Le dispositif VRD (Voltage Reduction Device - dispositif de réduction de tension) augmente de manière importante le niveau de sécurité pour les soudeurs. En effet avec ce dispositif, quand l'installation est sous tension, la tension aux bornes du générateur n'est que de 14 volts mais de manière automatique quand le soudeur met en court circuit l'électrode en la posant sur la pièce à souder la tension remonte à 108 V de manière à pouvoir amorcer franchement l'arc. Cette très forte tension à vide permet de plus d'utiliser très facilement tout type d'électrodes enrobées. Ce dispositif VRD est particulièrement apprécié dans des situations où il y a risques d'explosion (mines, installations chimique et pétrochimiques, chantier naval...)